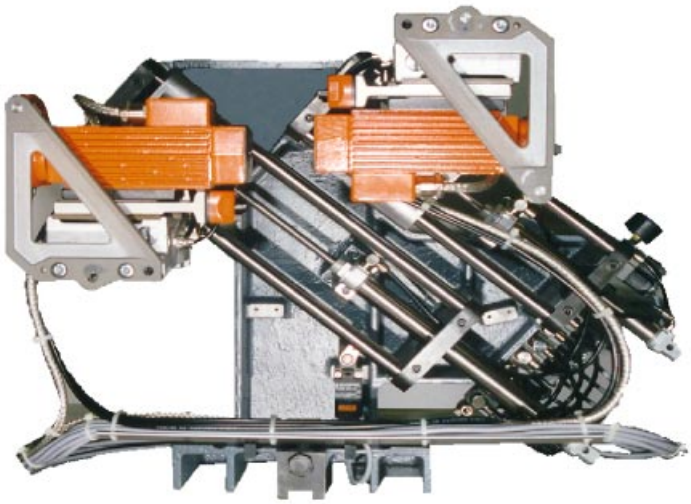
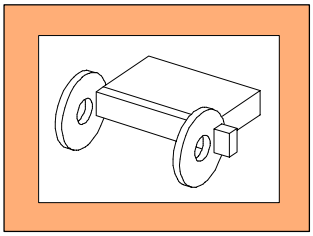
ISTRUZIONI PER L'USO

BORDATRICE

GRUPPO INTESTATORE

1918





Attualità del manuale

Questa bordatrice è dotata di un raggruppamento fisso. Il manuale presente contiene anche la descrizione di dispositivi aggiuntivi, ad eccezione delle costruzioni speciali che la ditta Holz–Her offre nella serie di costruzioni–tipi.

Vi preghiamo di prender nota che il presente manuale contiene eventualmente delle istruzioni su dispositivi aggiuntivi che Voi non avete scelti.

Lo svilluppo continuo che garantisce il livello alto di qualità a di sicurezza può portare con sé che le presenti istruzioni non siano completamente identiche con la vostro gruppo. Dato che non possiamo totalmente escludere degli errori Vi preghiamo di accettare che descrizioni, indicazioni e disegni non possono servire di base per rivendicazioni giuridiche.

Informazioni sull'ordine

Si prega di dare le informazioni seguenti:

Titolo del documento
Numero dell'articolo
Data di consegna
Lingua

REICH Spezialmaschinen GmbH
Plochinger Straße 65
72622 Nürtingen
Germania

Telefono +49 7022 702–0
Telefax +49 7022 702 101

E–Mail: marketing@holzher.de
Internet: http://www.holzher.de

Il documento è stato redatto dal reparto tecnico (documentazione) della ditta REICH Spezialmaschinen GmbH.

CAPITOLO

1 Dati tecnici

1.1 Dati caratteristici . . . . . **1** – 1
1.2 Peso . . . . . **1** – 1
1.3 Campo d’applicazione . . . . . **1** – 1
1.4 Modo di funzionamento . . . . . **1** – 1
1.5 Uso conforme alle norme . . . . . **1** – 1
1.6 Dimensioni del gruppo . . . . . **1** – 2
1.7 Dimensioni di lavoro . . . . . **1** – 3
1.7.1 Limitazioni per il tipo di modello «sega di taglio orientabile verticalmente» . . . . . **1** – 4
1.8 Motore dell’intestatore . . . . . **1** – 5
1.9 Collegamento elettrico . . . . . **1** – 5
1.10 Aria compressa . . . . . **1** – 5
1.11 Utensili . . . . . **1** – 6
1.11.1 Lama della sega circolare per intestatore . . . . . **1** – 6
1.12 Accessori . . . . . **1** – 6
1.12.1 Utensili di regolazione . . . . . **1** – 6
1.13 Accessori speciale (opzione) . . . . . **1** – 7

2 Sicurezza

2.1 Dispositivi di sicurezza . . . . . **2** – 1
2.2 Pericoli rimanenti . . . . . **2** – 2

3 Costruzione e modo di funzionamento

3.1 Rappresentazione generale . . . . . **3** – 1
3.2 Modo di funzionamento . . . . . **3** – 1
3.3 Limitazioni . . . . . **3** – 1
3.4 Costruzione . . . . . **3** – 2

4 Messa in funzione

4.1 Posizioni finali dalle unità dell’intestatore . . . . . **4** – 1
4.1.1 Interruttore principale «STOP» . . . . . **4** – 1
4.1.2 Interruttore principale «START» . . . . . **4** – 1
4.1.3 Accendere dal quadro di comando il gruppo intestatore preselezionato . . . . . **4** – 1

Sommario

CAPITOLO

5 Regolazione del gruppo intestatore

5.1 Orientamento del tastatore parallelamente alla lama della sega circolare . . . . . **5** – 1
5.2 Sporgenza degli spigoli alle estremità del pezzo (a livello) . . . . . **5** – 2
5.3 Sporgenza degli spigoli alle estremità del pezzo con lama della sega ruotata (smusso) **5** – 4
5.4 Tipo di modello «sega di taglio orientabile verticalmente» . . . . . **5** – 6
5.4.1 Impostazione del tastatore sul gruppo di taglio anteriore (spigolo ant. del pezzo) . . . **5** – 6
5.4.1.1 Vite di arresto per il taglio verticale . . . . . **5** – 6
5.4.1.2 Impostazione dell'angolo di rotazione verticale . . . . . **5** – 7
5.4.2 Impostazione del tastatore sul gruppo di taglio posteriore (spigolo post. del pezzo) . **5** – 7
5.4.2.1 Impostazione dello spessore pezzo . . . . . **5** – 7
5.4.2.2 Impostazione dell'angolo di rotazione verticale . . . . . **5** – 8
5.4.2.3 Correzione dello spessore pezzo . . . . . **5** – 8
5.5 Lavorazione di spessori pezzo > 50 mm senza gruppo intestatore . . . . . **5** – 9
(Tipo di modello gruppo intestatore per pezzi fino a 50 mm di spessore)
5.6 Cambio utensili . . . . . **5** – 10

6 Manutenzione

6.1 Indicazioni generali . . . . . **6** – 1
6.2 Sommario della manutenzione . . . . . **6** – 2

7 Identificare e riparare anomalie di funzionamento . . . . . **7** – 1

8 Note . . . . . **8** – 1

Spiegazione:
I segni di correzione che indicano gli aggiornamenti nelle edizioni nuove e rivedute figurano sul margine o dentro tabelle / grafici.

⚠ ATTENZIONE

Il gruppo funziona solamente collegato a un convertitore di frequenza 200 risp. 300 Hz. ◀

1.1 Dati caratteristici

Denominazione

Gruppo intestatore
Tipo 1918

Produttore

Tipo No. seriale

Anno No. di serie

incollare targhetta tipo 131.0801
Schild, Typ 1310801 einkleben

1.2 Peso

Tipo	1918
Peso	53 kg

1.3 Campo d'applicazione

L'intestatore ha 2 motori separati con un basamento comune. I bordi incollati sulle superfici laterali di elementi a pannelli in legno o materiali con proprietà fisiche e tecnologiche simili a quelle del legno, quali pannelli truciolati, pannelli di masonite, MDF ecc., vengono troncati a filo durante il passaggio. La sporgenza posteriore viene intestata dal primo e la sporgenza inferiore dal secondo gruppo intestatore.

Gli intestatori si possono inclinare orizzontalmente (smussatura) fino a 10 gradi.
Per le seghe da taglio nelle applicazioni speciali della serie ACCORD è prevista anche un'inclinazione verticale fino a 10 gradi.

1.4 Modo di funzionamento

Il pezzo viene appoggiato su una catena di trasporto azionata continuamente con maglie in materiale plastico rivestite e condotte esattamente; viene premuto sopra con rulli pressori gommati non azionati oppure mediante una leva a rulli a molla con una cinghia composita chiusa rotante, in modo tale che non si sposti passando così davanti all'ugello di applicazione del gruppo intestatore.

Il gruppo anteriore viene guidato tramite il proprio tastatore e taglia il bordo rispetto al livello del pannello da sopra a sotto. Dopo di questo il gruppo tuffa sotto il pezzo da lavorare e ritorna subito alla sua posizione di partenza dopo che il pezzo da lavorare e passato.

Il secondo gruppo copia con il proprio tastatore il lato inferiore del pezzo da lavorare e taglia il bordo rispetto al livello del pannello da sopra a sotto. Dopo di questo il gruppo ritorna subito alla sua posizione superiore di partenza.

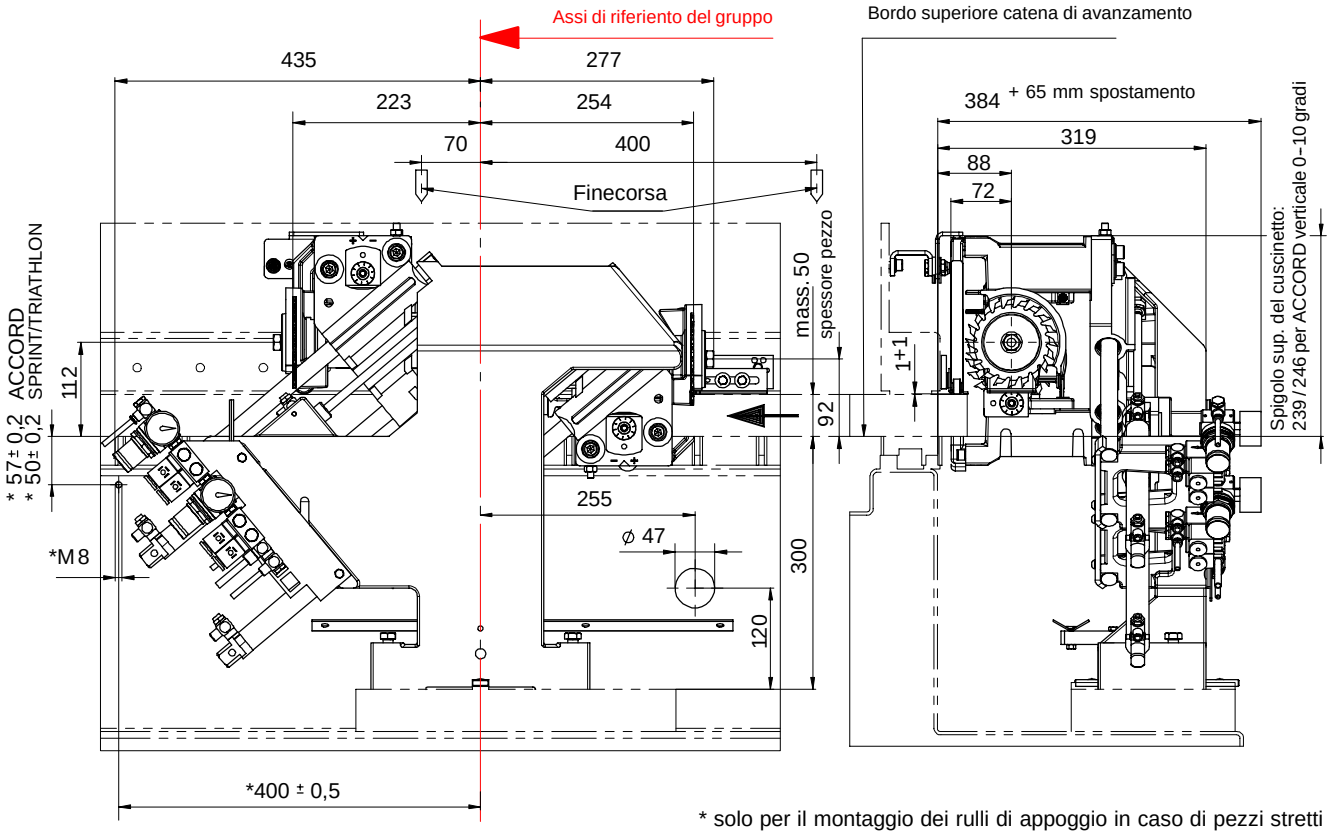
1.5 Uso conforme alle norme

Con gruppo intestatore si tagliano (intestano) le sporgenze posteriori ed inferiori di bordi incollati su un pezzo da lavorare in un ciclo di lavorazione.

Dimensioni di lavoro ammissibili: cf. 1.7.
Ogni altro uso é ritenuto di non essere conforme alle norme.
Il produttore non è risponsabile dei guasti risultanti in seguito; l'utente ci agisce a proprio rischio.

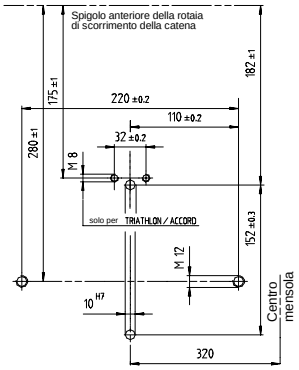
1.6 Dimensioni del gruppo

Tipo	1918 - 50 mm	
Larghezza	712 mm	
Altezza	539 mm 546 mm – Tipo di modello «sega di taglio orientabile verticalmente» – Serie ACCORD	
Profonditá	384 mm + 65 mm spostamento	

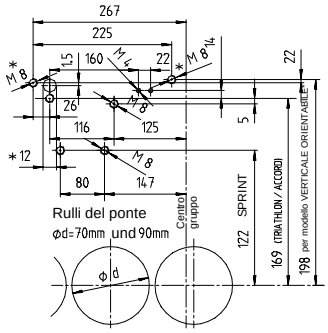


* solo per il montaggio dei rulli di appoggio in caso di pezzi stretti

Schema di foratura per telaio



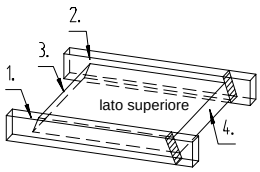
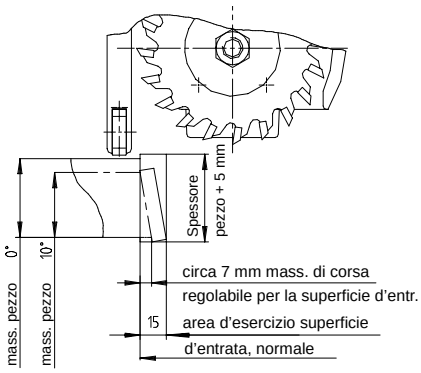
Schema di foratura per ponte



1.7 Dimensioni di lavoro

Tipo	1918 0,22kW	1918 0,35 kW	1918 0,45 kW Baureihe ACCORD
Sezione incrociata con – 40 mm spessore pezzo	mass. 8 x 51 mm (dipendente del materiale)	mass. 15 x 45 mm (dipendente del materiale)	mass. 15 x 45 mm (dipendente del materiale)
– 50 mm spessore pezzo	mass. 3 x 55 mm (PVC+bordi di massello) (dipendente del materiale)	mass. 3 x 55 mm (PVC+bordi di massello) (dipendente del materiale)	mass. 3 x 55 mm (PVC+bordi di massello) (dipendente del materiale)
– 60 mm spessore pezzo	-	mass. 3 x 65 mm (PVC+bordi di massello) (dipendente del materiale)	mass. 3 x 65 mm (PVC+bordi di massello) (dipendente del materiale)
Avanzamento pezzo da lavorare	8 – 16 (20) * m/min * di 16–20 m/min: Non applicabile per velocità di avanzamento variabili e commutabili, bensì solo per UNA velocità di avanzamento costante, ad es. 18 m/min.		
Lunghezza pezzo	min. 140 mm		
Intervalli pezzi con versione: – Controllo (PLC)	700 mm		
Orientamento seghe circolare – orizzontale	0 – 10 gradi		
Spessore pezzo	mass. 50 mm o 60 mm (dipendente del tipo)		

1.7.1 Limitazioni per il tipo di modello «sega di taglio orientabile verticalmente»

Tipo	1918
Orientamento seghe circolare – orizzontale – verticale	0 – 10 gradi 0 – 10 gradi variabile, senza scala (regolazione tastatore rispetto al pezzo)
Spessore pezzo con 0° con 10°	50 mm 43 mm (da 0–10 gradi circa 1 mm per ogni grado a scalare)
Posizione pezzo	Il lato superiore deve essere uguale o più piccolo in confronto al lato d'appoggio  1. + 2. lato: applicazione colla rettangolare 3.+4. lato: applicazione colla inclinata
Sezione incrociata (dipendente del materiale)	1. Per il lavoro senza inclinazione sul 1. e 2. lato mass. 15 x 45 mm con spessore pezzo 40 mm e 3 x 56 mm con spessore pezzo 50 mm, però non oltre + 5 mm rispetto allo spessore pezzo. 2. Per il lavoro inclinato vale il valore mass. per tutti i lati. La sezione incrociata del bordo deve essere nella tollerenza = 15 mm e altezza bordo = 5 mm + spessore pezzo. 
Tolleranza d'orientamento inserimento pezzo	Solo per base inclinabile: mass. 10 gradi per i gruppi: caricatore bordi, gruppo incollaggio e gruppo pressore.
Tolleranza regolabile inserimento pezzo	Solo per base inclinabile: mass. 7 mm per la guida d'entrata, gruppo incollaggio e gruppo pressore.

1.8 Motore dell'intestatore

controllato con convertitore di frequenza statico

Tipo	1918		
Tensione motore	200 V 300 Hz	200 V 300 Hz	200 V 200 Hz
Potenza motore (nominale)	2 x 0,22 kW *	2 x 0,35 kW	2 x 0,45 kW
Corrente	2 x 3,0 A	2 x 4,0 A	2 x 2,5 A
Giri utensili (rotazione vuota)	9000 min^{-1}	9000 min^{-1}	12000 min^{-1}

* sezione incrociata mass. 165 mm^2

1.9 Collegamento elettrico

Tipo	1918		
Tensione	200 V 300 Hz	200 V 300 Hz	200 V 200 Hz
Potenza	0,44 kW	0,7 kW	0,9 kW
Corrente	6,0 A	8,0 A	5,0 A
Tensione di comando	24 V DC / 2,0 A		

1.10 Aria compressa

Tipo	1918
Pressione d'esercizio	mass. 6 bar (6 x 10^5 Pa)
Consumo d'aria	12 L/min

1.11 Utensili

1.11.1 Lama della sega circolare per intestatore

⚠ ATTENZIONE

Come utensili macchina devono essere utilizzate solo lame circolari ai sensi della norma EN 847-1, con le dimensioni consigliate dal produttore della macchina.
È vietato adoperare nel gruppo di taglio lame circolari incrinate o deformate nonché usare lame circolari in acciaio superrapido altolegato (HSS).
Il materiale e l'esecuzione tecnica degli utensili devono essere (mantenuti) in modo da resistere alle sollecitazioni previste in fabbrica nell'impiego appropriato previsto.
Osservare la direzione di rotazione e non superare le indicazioni dei numeri di giri sulle lame di sega circolare. ◀

Lama della sega circolare per intestatore con denti HM, HL 15

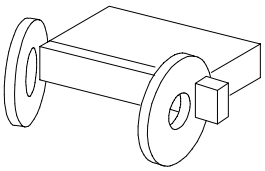
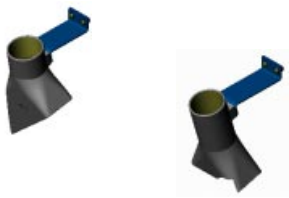
Denti	Ø - esterno	Larghezza di taglio	Ø - foro	Qt. denti	Uso	No. d'art.
Denti altern.	110 mm	3,6 mm	22 mm	20	Impiallacciatura Bordi di ABS/PVC Bordi di massello	2105543

1.12 Accessori

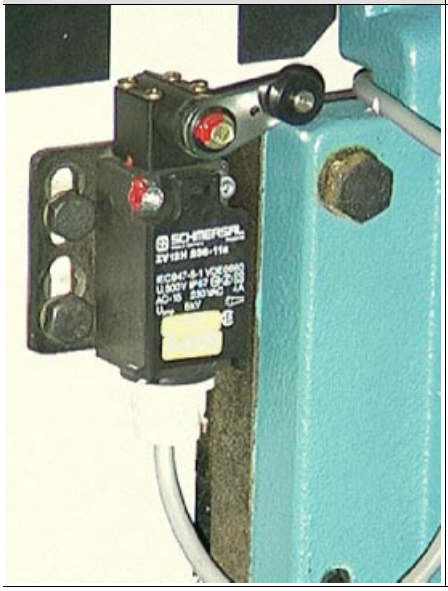
1.12.1 Utensili di regolazione

	1918	Uso
Chiave esagona ad angolo	SW 4 – 5 – 6 ISO 2936	
Gira vite con leva orizzontale	SW 6	Regolazione sporgenza intestatura
Chiave singola	SW 10 – 13 – 14 DIN 894	
Chiave doppia	SW 17 x 19 DIN 895	

1.13 Accessorio speciale (opzione)

	1918	Uso
Kit di montaggio pneumaticamente orientabile	No. d'art. 2011476	Smussatura orientabile separatamente dal quadro di comando.
		
Kit di montaggio per contatore meccanico	No. d'art. 2011166	Mandrini di regolazione per palpatore Lama della sega circolare per smussatura
Dispositivo spostamento meccanico	No. d'art. 2011786	Regolazione meccanica per il posizionamento del gruppo in orizzontale.
Aspirazione compl.	No. d'art. 1614568	Aspirazione spezzoni di bordi.
		

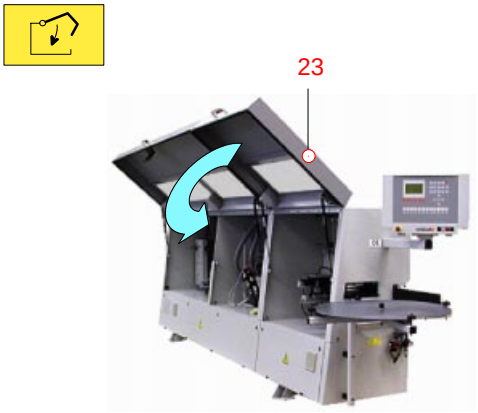
Continuazione

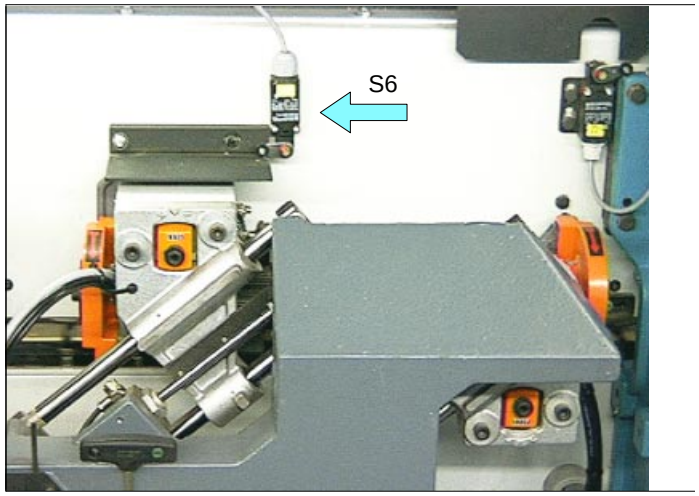
	1918	Uso
Kit di montaggio interruttore di sicurezza per altezza pezzo > 50 mm	No. d'art. 2011921	
		Versione smussatura 50 mm senza gruppo intestatore: Lavorazione di pezzi > 50 mm senza gruppo intestatore. Sostituzione del blocco meccanico della mass. altezza di lavorazione con un'interruttore di sicurezza. Note: Per il gruppo arrotondatore 1983 con interruttore di sicurezza questo opzional non serve.
Tastatore orizzontale cromato compl. per bordo anteriore e posteriore pezzo	No. d'art. 1618083 (serie)	
		Materiale per bordi delicato. Non applicabile nel tipo di modello «sega di taglio orientabile verticalmente».

Vedi anche manuale d'istruzioni della macchina base, capitolo sicurezza.

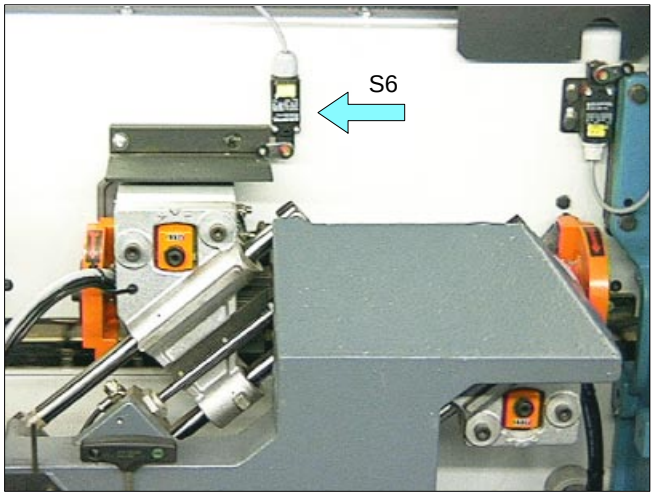
2.1 Dispositivi di sicurezza

- Il gruppo intestatore e posizionato sotto il coperchio di protezione (23) della macchina base. L'azionamento del gruppo puó avvenire solamente con il coperchio di protezione chiuso (23) e l'interruttore S6 inserito.

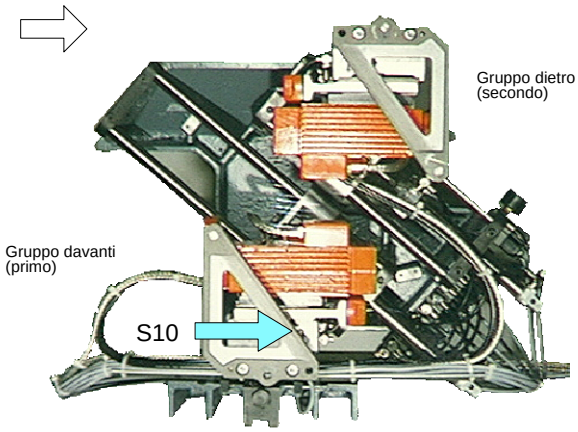




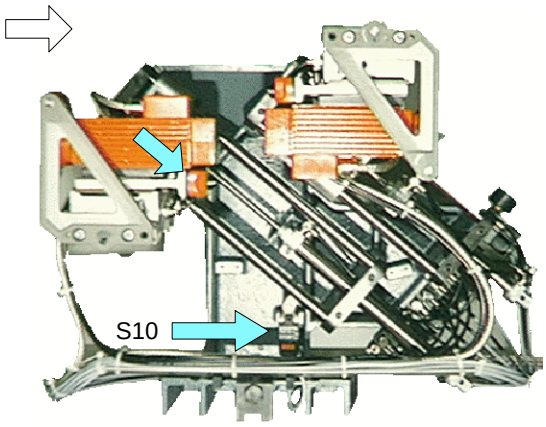
- Se il gruppo dovuto a un intervallo pezzi troppo corto non raggiunge la posizione di partenza l'interruttore S6 interrompe l'avanzamento della catena di trasporto.



- Con la macchina spenta il primo gruppo é posizionato a basso e il secondo gruppo sopra. L'interruttore di controllo S 10 deve essere azionato dal gruppo inferiore, altrimenti non é possibile di fare partire l'avanzamento della catena di trasporto.



Gruppo disinserito



Gruppo inserito

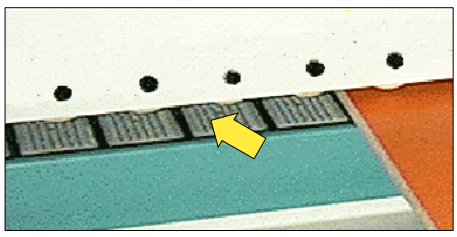
2.2 Pericoli rimanenti

- Nonostante la costruzione e produzione coscienziosa, l'uso delle nostre macchine involge pericoli rimanenti inevitabili.

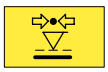
⚠ PERICOLO

Pericoli rimanenti sono:

- La zona non coperta fra la catena di trasporto e il ponte pressore alla macchina base rende possibile lil contatto con gli utensili dei gruppi.
  Non toccare agli utensili in servizio!



- Oltrepassare la pressione limite dai tubi pneumatici.



3.1 Rappresentazione generale

- La realizzazione di questa macchina/questo gruppo è basata su esperienze pratiche di molti anni incluendo i risultati d'estesi studi della ricerca.

3.2 Modo di funzionamento

- Il pezzo viene appoggiato su una catena di trasporto azionata continuamente con maglie in materiale plastico rivestite e condotte esattamente; viene premuto sopra con rulli pressori gommati non azionati oppure mediante una leva a rulli a molla con una cinghia composita chiusa rotante, in modo tale che non si sposti passando così davanti all'ugello di applicazione del gruppo intestatore.

  L'intestatore ha 2 motori separati con un basamento comune. I bordi incollati sulle superfici laterali di elementi a pannelli in legno o materiali con proprietà fisiche e tecnologiche simili a quelle del legno (pannelli truciolati, ecc.) vengono troncati a filo durante il passaggio oppure con un'inclinazione fino a 10 gradi.
  Per le seghe da taglio nelle applicazioni speciali della serie ACCORD è prevista anche un'inclinazione verticale fino a 10 gradi.

  Il gruppo anteriore viene trasportato in direzione orizzontale tramite il suo tastatore fisso dalla parte frontale del particolare mentre l'unità dell'intestatore sega dall'alto verso il basso. L'unità dell'intestatore si immerge quindi sotto il particolare. Non appena questi abbandona il gruppo intestatore si riporta alla sua posizione di partenza.

  Il secondo gruppo copia con il proprio tastatore il lato inferiore del pezzo da lavorare e taglia il bordo rispetto al livello del pannello da sopra a sotto. Dopo di questo il gruppo ritorna subito alla sua posizione superiore di partenza.

3.3 Limitazioni

⚠ ATTENZIONE

Forature per cerniere per mobili o rientranze grandi provocano disfunzioni al tastatore dei gruppi intestatori. Far sempre entrare i pezzi con queste caratteristiche dall'altro lato. ◀

3.4 Costruzione

1 Tastatore «bordo posteriore»

2 Motore dell'intestatore «bordo posteriore»

3 Slitta «gruppo bordo posteriore»

4 Basamento

5 Indicatore posizione
(opzione)

6 Motore dell'intestatore «bordo inferiore»

7 Tastatore «bordo inferiore»

8 Inclinazione pneumatica
(tipo di modello)

9 Manometro

10 Cilindro «gruppo posteriore»

11 Unità valvola

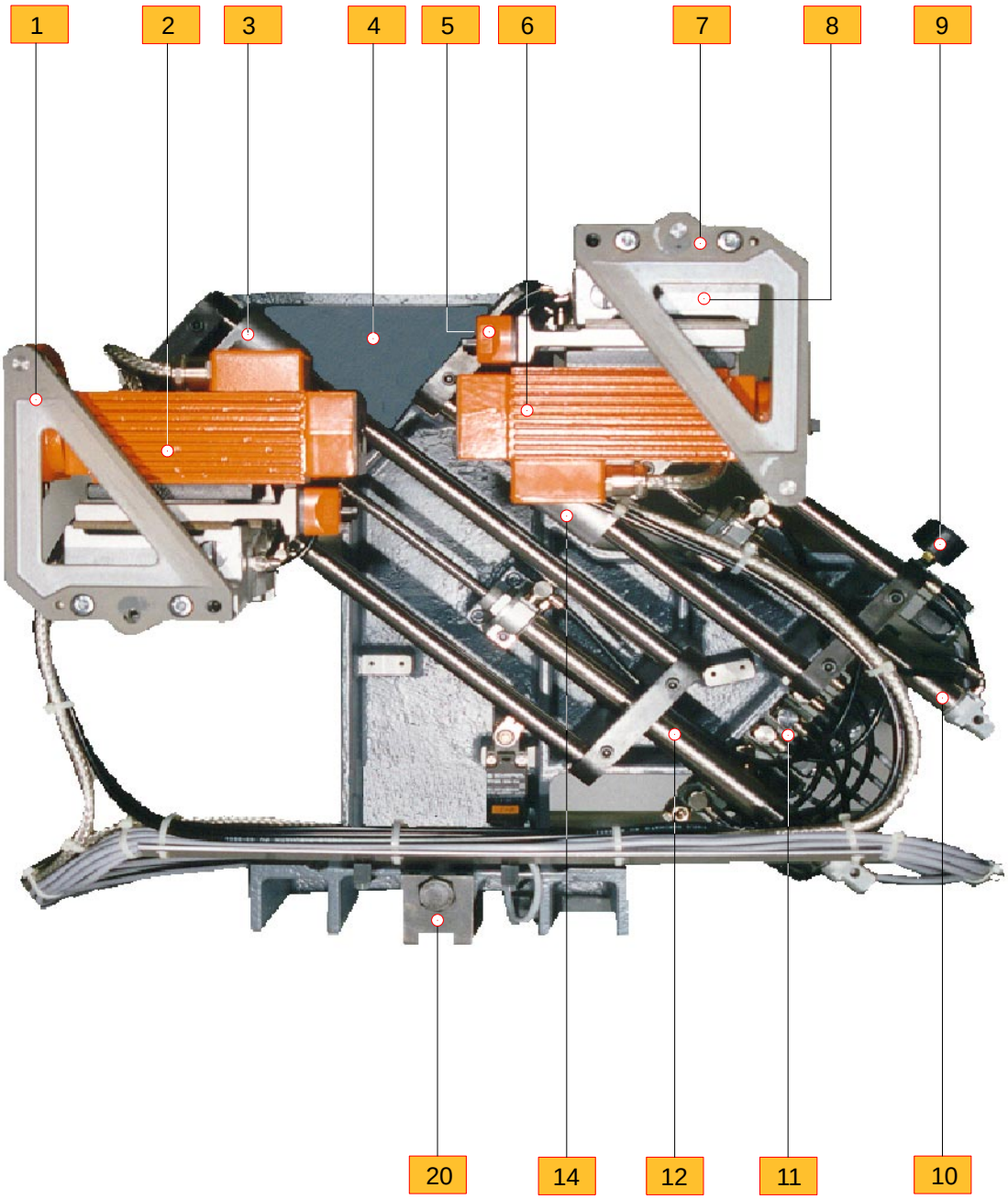
12 Cilindro «gruppo inferiore»

14 Slitta «gruppo inferiore»

20 Dispositivo spostamento meccanico
(serie SPRINT – opzione)

90 Indicazione posizione per 4 mandrini
(opzione)

95 Kit di montaggio interruttore di sicurezza per altezza pezzo > 50 mm
(tipo di modello gruppo intestatore per pezzi fino a 50 mm di spessore)


1
2
3
4
5
6
7
8
9
20
14
12
11
10

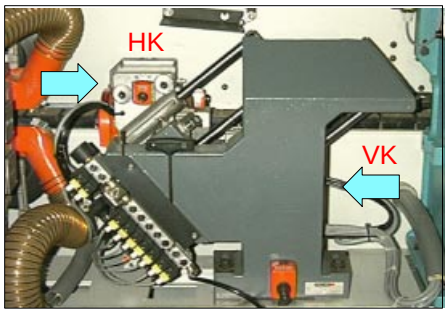
90

95

– Pagina vuota –

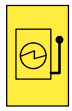
4.1 Posizioni finali dalle unità dell'intestatore

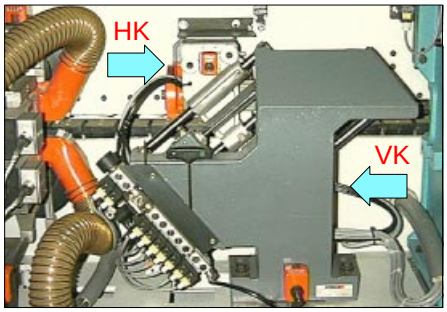
4.1.1 Interruttore principale «STOP»



Gruppo anteriore (VK):
posizione finale inferiore
Gruppo posteriore (HK):
posizione finale inferiore

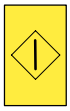
4.1.2 Interruttore principale «START»

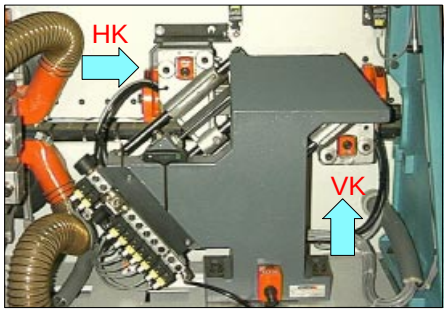




Gruppo anteriore (VK):
posizione finale inferiore
Gruppo posteriore (HK):
posizione finale superiore

4.1.3 Accendere dal quadro di comando il gruppo intestatore preselezionato





Gruppo anteriore (VK):
posizione finale superiore
Gruppo posteriore (HK):
posizione finale superiore

– Pagina vuota –

⚠ PERICOLO

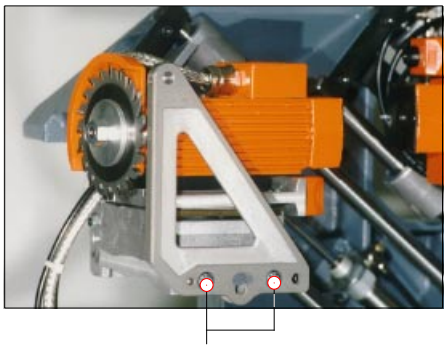
Non togliere coperchi di protezione o interruttori di sicurezza!
Questo può causare le più gravi ferite.
Coperchi di protezione e interruttori di sicurezza sono presenti per la vostra propria protezione.

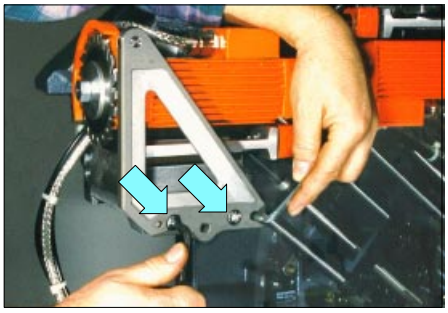
◀

5.1 Orientamento del tastatore parallelamente alla lama della sega circolare

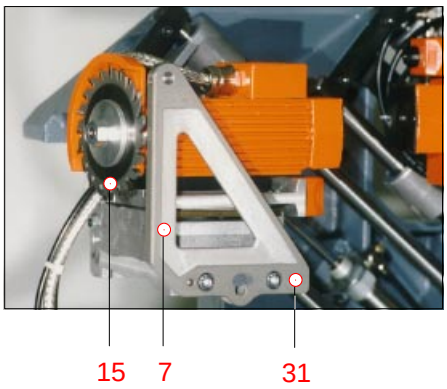
(impostazione di fabbrica)

- Svitare le viti (30).

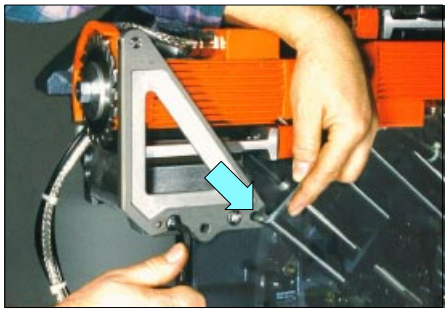




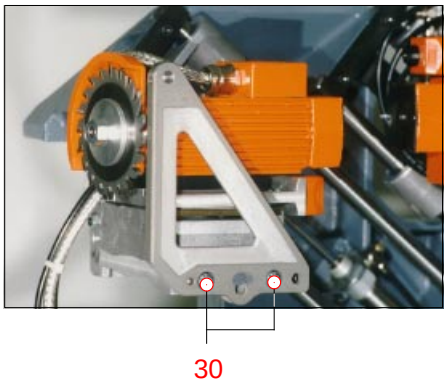
- Fermare la vite ad eccentrico (31) durante la torcitura con Loctite.
  Parallelismo misurato tra la lama della sega circolare (15) e l'intera lunghezza di tastamento del tastatore (7) 0,05 mm.

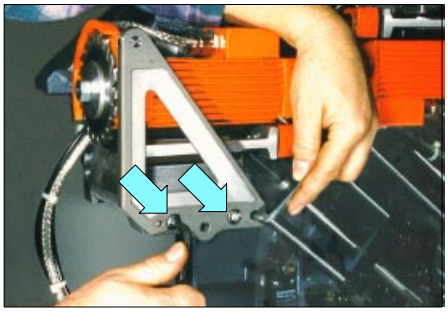


fissato con Loctite



- Avvitare le viti (30).

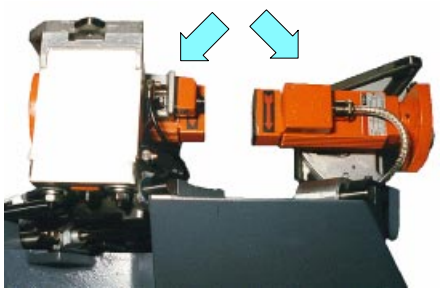




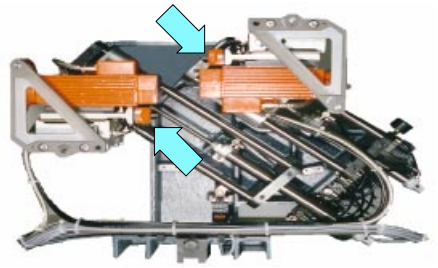
5.2 Sporgenza degli spigoli alle estremità del pezzo (a livello)

- Inserire il gruppo intestatore dal quadro comando – Posizione «A LIVELLO»

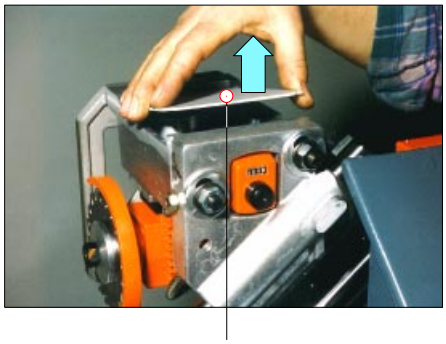
Vista dall'alto: Posizione dei motore dell'intestatore



Vista posteriore: Posizione delle mandrini regolatore

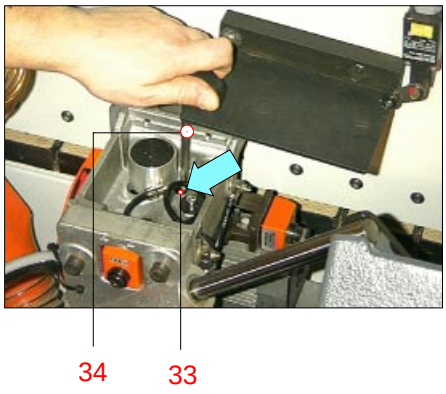


- Rimuovere la copertura (32) sul gruppo di taglio posteriore.

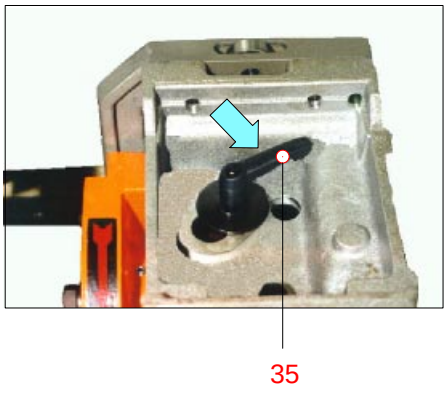


- Allentare la vite (33) nell'asola del bloccaggio del motore di taglio con un cacciavite per viti ad esagono cavo (34). Nel modello a «rotazione manuale» allentare inoltre la leva di bloccaggio (35).

Versione «rotazione pneumatica»



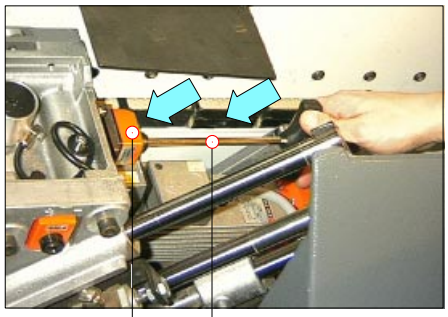
Versione «rotazione manuale»

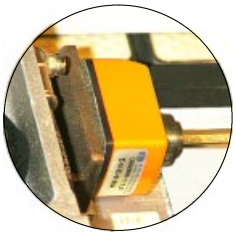


Continuazione

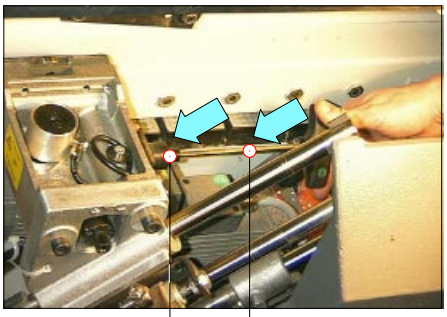
- Spostare assialmente il motore di taglio con il cacciavite per viti ad esagono cavo (34) tramite il mandrino secondo l'indicazione di posizione (90) o l'anello graduato (36).

Versione contatore meccanico





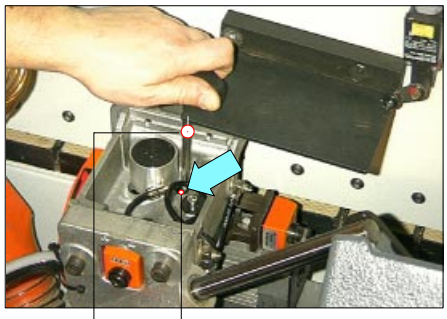
Versione scala metrica



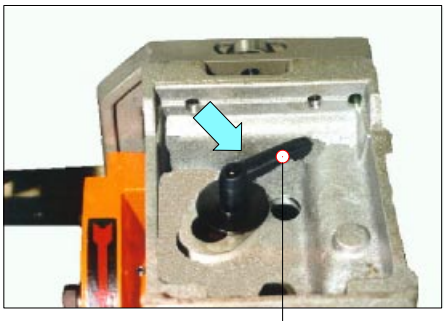
Rotazione destrosa =	(+)	piú sporgenza sul bordo
Rotazione sinistrosa=	(–)	meno sporgenza sul bordo

- Serrare la vite (33) nell'asola del bloccaggio del motore di taglio con un cacciavite per viti ad esagono cavo (34). Nel modello a «rotazione manuale» serrare inoltre la leva di bloccaggio (35).

Versione «rotazione pneumatica»



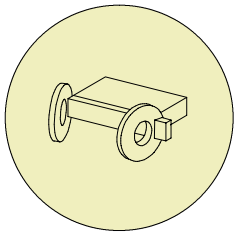
Versione «rotazione manuale»



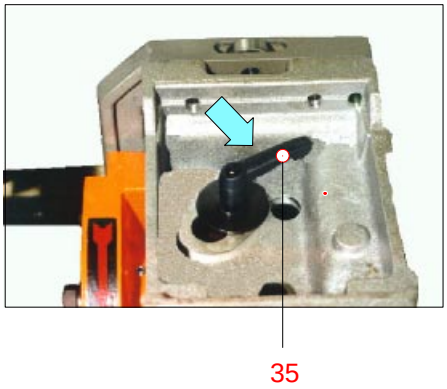
5.3 Sporgenza degli spigoli alle estremità del pezzo con lama della sega ruotata (smusso)

- Impostare la sporgenza degli spigoli come per «TAGLIO A LIVELLO». (→ capitolo 5.2)
- Ruotare il gruppo di taglio posteriore e/o anteriore.

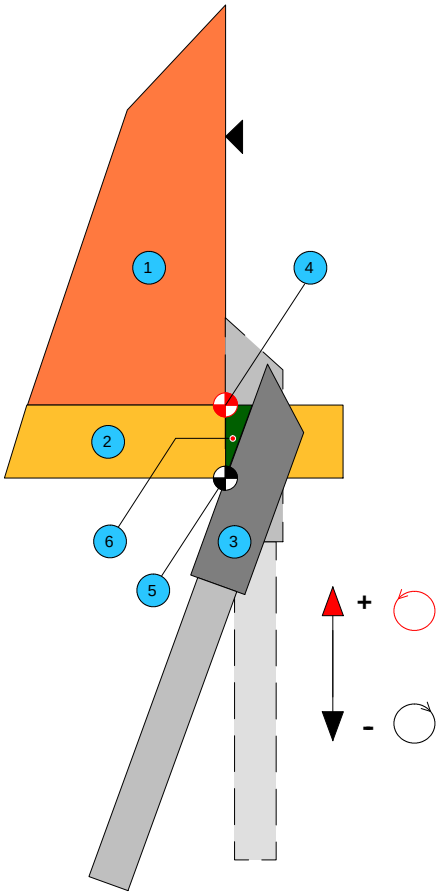
Modello a «rotazione pneumatica»
Selezionare sul quadro di comando il gruppo di taglio con il tasto di preselezione in posizione «RUOTATO»



Modello a «rotazione manuale»
Dopo aver allentato la leva di bloccaggio (35) il gruppo di taglio posizionare manualmente sul rispettivo gruppo.



- Punto ideale di rotazione della lama della sega circolare

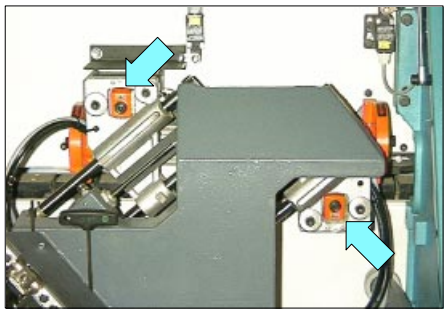


1 = Materiale di supporto
2 = Bordo
3 = Lame della sega circolare ruotata
4 = **Fulcro ideale**
5 = Fulcro spostato
6 = Sporgenza spigoli con fulcro spostato

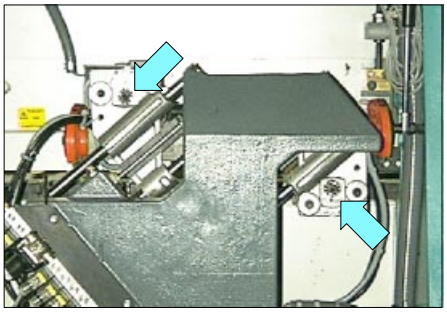
= Tastamento

- Posizione del mandrino regolatore per la correzione fina del fulcro.

Versione con contatore meccanico

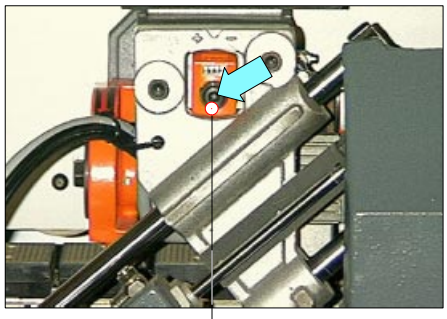


Versione con scala metrica



- Spostare radialmente il motore di taglio cocn un cacciavite per viti ad esagono cavo secondo l'indicazione di posizione (90) o l'anello graduato (36).

Versione con contatore meccanico



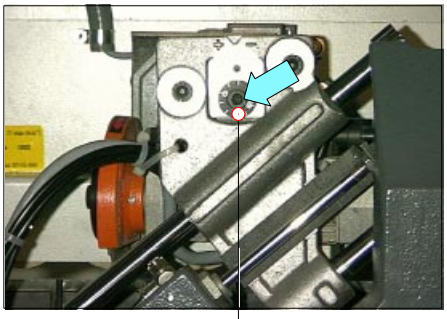
90

Gruppo intestatore dietro

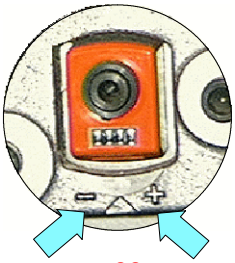
Rotazione destrosa (-) :
Fulcro lama sega circolare via dal pezzo.

Rotazione sinistrosa (+):
Fulcro lama sega circolare verso il pezzo.

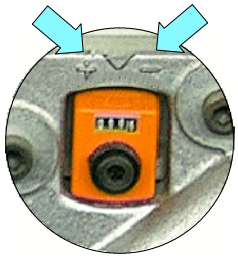
Versione con scala metrica



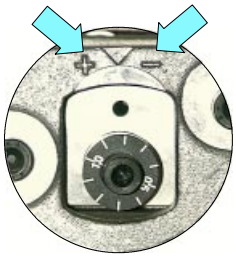
36



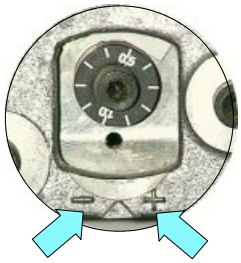
90



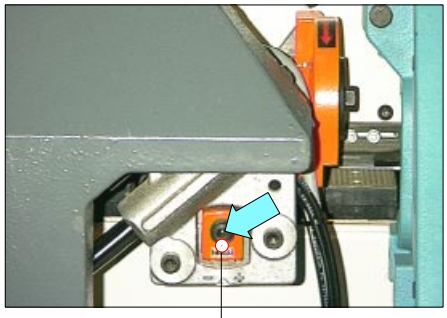
90



36



36

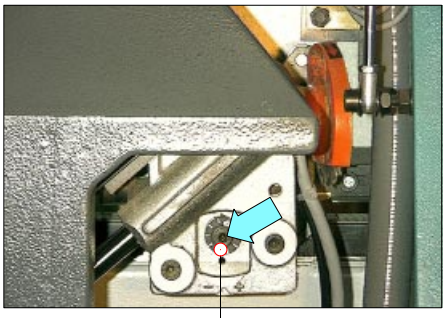


30

Gruppo intestatore davanti

Rotazione destrosa (-) :
Fulcro lama sega circolare via dal pezzo.

Rotazione sinistrosa (+):
Fulcro lama sega circolare verso il pezzo.

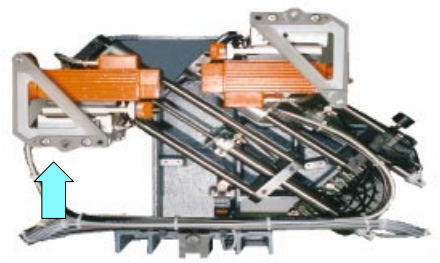


36

5.4 Tipo di modello «sega di taglio orientabile verticalmente»

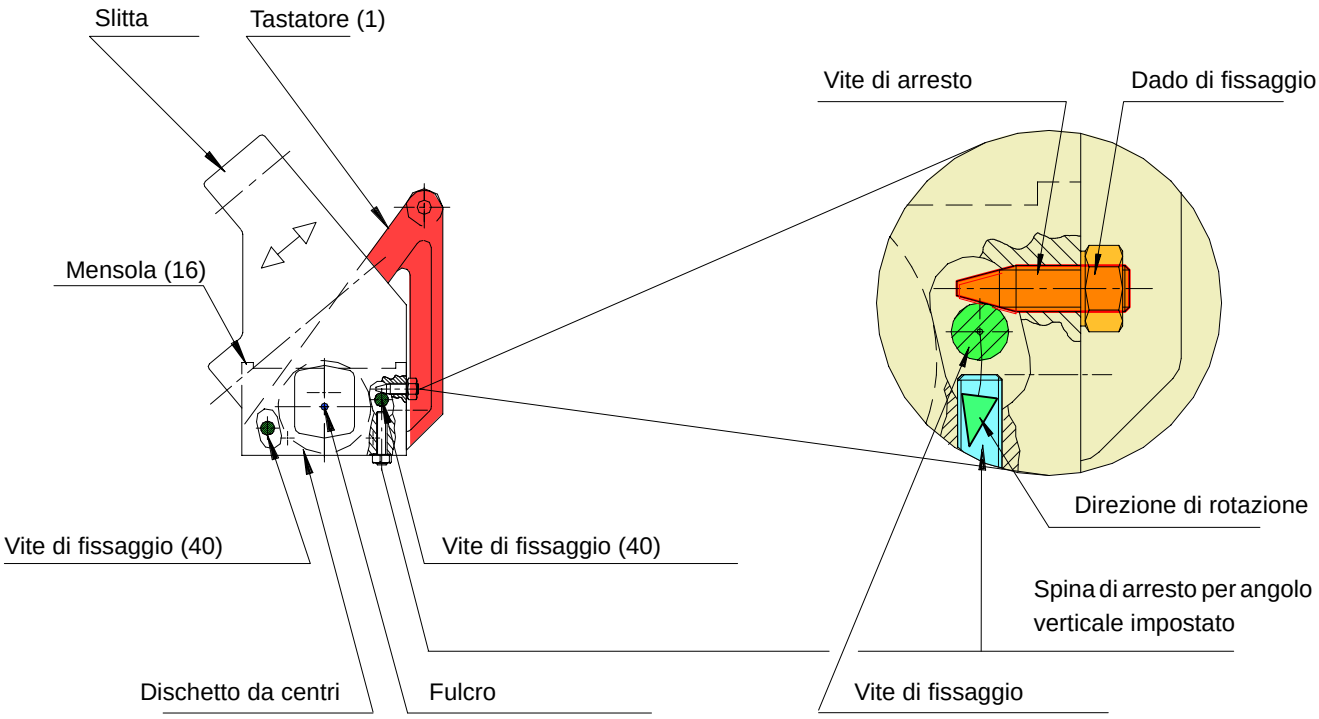
5.4.1 Impostazione del tastatore sul gruppo di taglio anteriore (spigolo anteriore del pezzo)

- Posizione tastatore gruppo di taglio anteriore



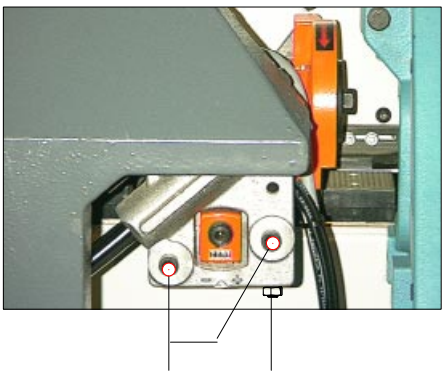
Vista lato inserimento pezzo

5.4.1.1 Vite di arresto per il taglio verticale

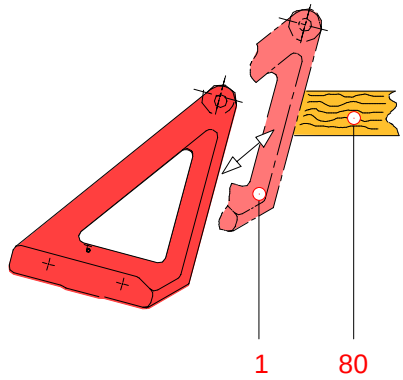


Continuazione

5.4.1.2 Impostazione dell'angolo di rotazione verticale



- Inserire il pezzo (80) nella macchina e fermarla dopo il contatto con il tastatore anteriore (1).
- Allentare leggermente entrambe le viti di fissaggio (40) sul quadro di comando (16, v.pag.5-6).
- Adattare la superficie di tastamento dello spigolo del pezzo girando l'intera unità.
- Per assicurare la riproducibilità dell'angolo di taglio verticale impostato, applicare la spina di arresto (41) e fissarla con il dado esagonale.

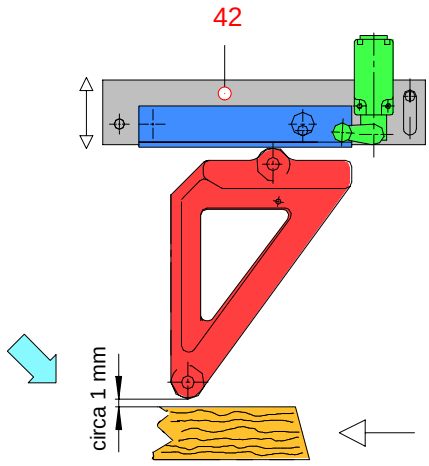


⚠ ATTENZIONE

Dopo il taglio l'unità di taglio anteriore deve accelerare via dal pezzo. In caso contrario si può danneggiare lo spigolo inferiore del pezzo.
Aiuto aumentanto la contropressione (impostazione normale 3 $_{-0,5}$ bar) **o modificando il punto in linea nel comando.** ◀

5.4.2 Impostazione del tastatore sul gruppo di taglio posteriore (spigolo posteriore del pezzo)

5.4.2.1 Impostazione dello spessore pezzo



- Impostare il ponte sullo spessore pezzo e inserire il pezzo nella macchina.
- Se l'arresto (42) per l'unità di taglio posteriore è in posizione verticale, la distanza tra il pezzo e il rullo del tastatore deve essere di circa 1 mm.

⚠ ATTENZIONE

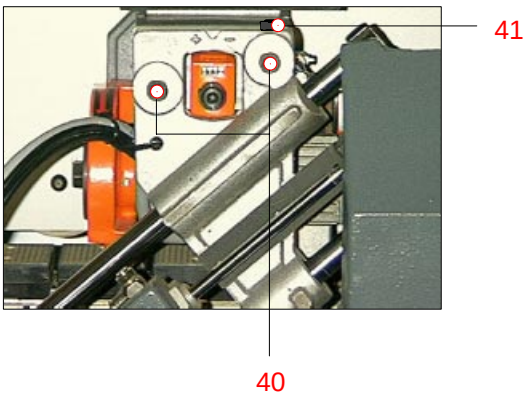
Osservare lo spessore mass. del pezzo.

Angolo di rotazione	Spessore pezzo
0 gradi	45 mm
10 gradi	37 mm
(tra 0-10 gradi in diminuzione di ca. 1 mm per grado)	

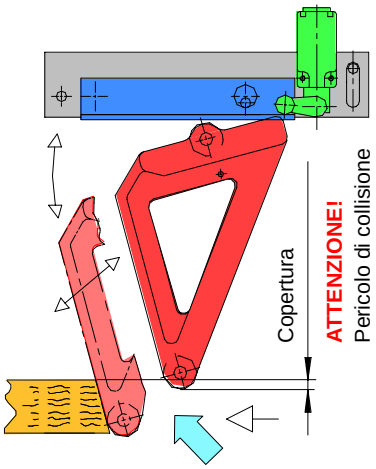
◀

Continuazione

5.4.2.2 Impostazione dell'angolo di rotazione verticale



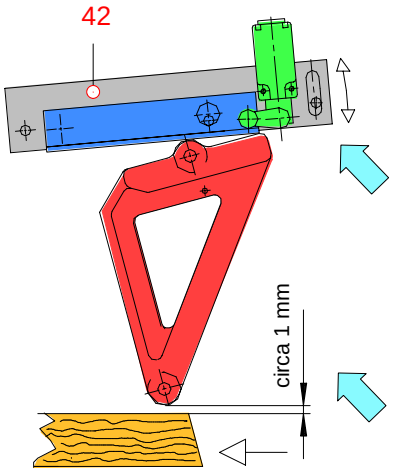
- Trasportare in avanti il pezzo nella macchina e fermarlo dopo l'unità di taglio posteriore.
- Allentare leggermente entrambe le viti di fissaggio (40) sul quadro di comando (16, v. pag.5–6).
- Adattare la superficie di tastamento dello spigolo del pezzo girando l'intera unità.
- Per assicurare la riproducibilità dell'angolo di taglio verticale impostato, applicare la spina di arresto (41) e fissarla con il dado esagonale.



⚠ ATTENZIONE

Pericolo di collisione!
Il tastatore si trova adesso in posizione più bassa della superficie del pezzo.
Non immettere pezzi. ◀

5.4.2.3 Correzione dello spessore pezzo



- Per via della rotazione verticale il tastatore va in una posizione più bassa dello spessore pezzo impostato.
- Correzione ruotando via l'arresto superiore (42).
  La distanza tra il pezzo e il rullo del tastatore è di circa 1 mm.

⚠ ATTENZIONE

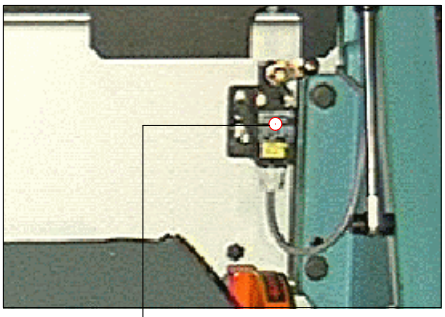
A posizione verticale del tastatore, per pezzi ad angolo retto, si deve posizionare l'arresto nella posizione di partenza. ◀

5.5 Lavorazione di spessori pezzo > 50 mm senza gruppo intestatore

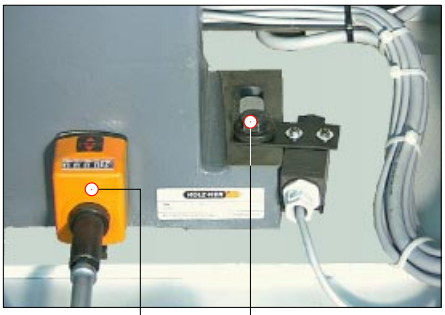
(Tipo di modello gruppo intestatore per pezzi fino a 50 mm di spessore)

INDICAZIONE

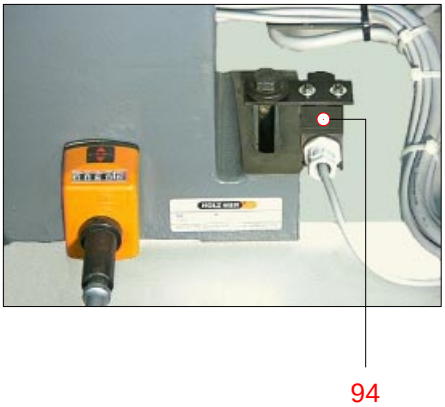
Il gruppo di taglio è progettato per uno spessore pezzo di 50 mm. Il ponte pressore della bordatrice viene limitata meccanicamente.
Per lavorare spessori pezzo > 50 mm, però senza gruppo intestatore, il gruppo intestatore deve essere protetto o bloccato elettricamente con un interruttore di comando.
La limitazione meccanica del ponte pressore viene a mancare.
Kit di montaggio interruttore di sicurezza per altezza pezzo > 50 mm No. d'art. 2011921 (opzione) ◀



- Interruttore di sicurezza (45) sul ponte pressore. Richiesta dell'altezza di lavorazione sulla mensola di ponte pressore.



- Fuoriuscita manuale del gruppo dal settore di lavoro dopo aver allentato le viti (21) tramite il dispositivo di spostamento meccanico (93) (opzione).



- Controllo della posizione di fuoriuscita con il finecorsa (94).

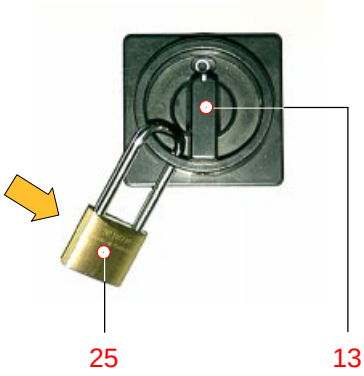
5.6 Cambio utensili

⚠ PERICOLO

107

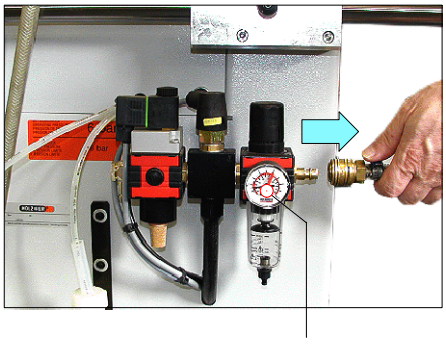
Speghere i gruppi con il tasto stop (107) al quadro comando della bordatrice.

☞ 107 Tasto stop



25 13

Durante i lavori alla macchina la tensione deve essere disinserita!
Disinserire l'interruttore principale (13) - posizione «O» - ed assicurarlo a chiave (25).



60

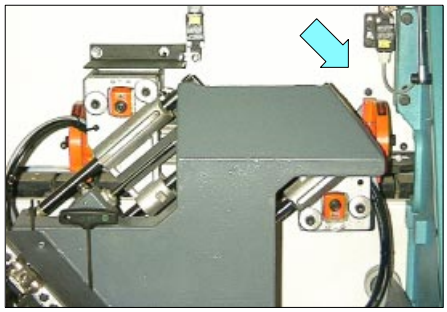
L'alimentazione pneumatica (60) deve essere senza pressione!

Effettuare il cambio utensili con dei guanti di protezione.

- Aprire il coperchio di protezione (23).

- Filetto motori dell'intestatore

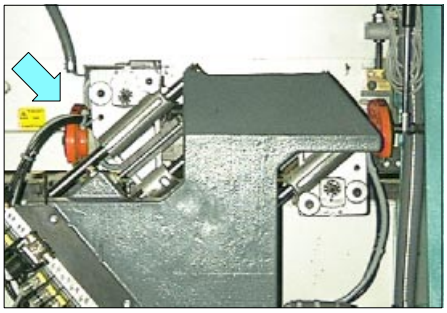
Motore dell'intestatore anteriore:
filetto destro



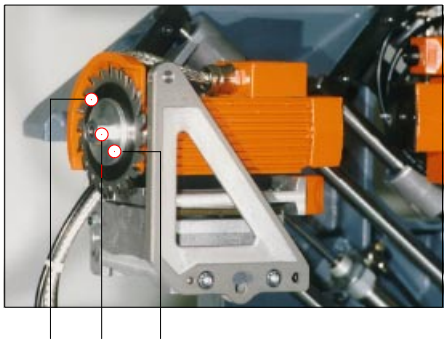
ATTENZIONE

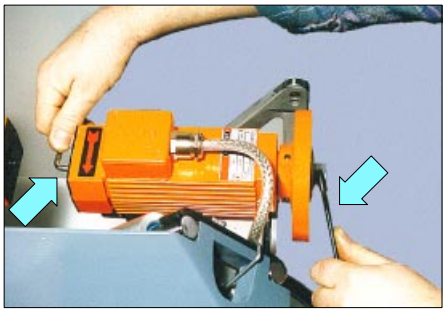
Allentare il dado esagonale nella stessa direzione della freccia di rotazione per la lama della sega circolare sul coperchio di protezione. ◀

Motore dell'intestatore posteriore:
filetto sinistro



- Fermando con una chiave ad esagono cavo sulla fine dell'albero del motore dell'intestatore allentare il dado esagonale (51) e levare la flangia (52) assieme alla lama della sega circolare (50).





ATTENZIONE

Usare solo lame di sega circolare (50) che tagliano bene e non sono danneggiate ai sensi della norma EN 847-1. Non adoperare lame di sega circolare incrinate o sformate, allo stesso modo è proibito usare lame di sega circolare in acciaio extrarapido. Osservare la direzione di rotazione e non superare le indicazioni dei numeri di giri sulle lame di sega circolare (50). ◀

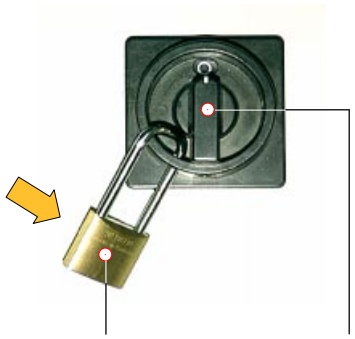
- Nel rimontaggio pulire le superfici di serraggio.

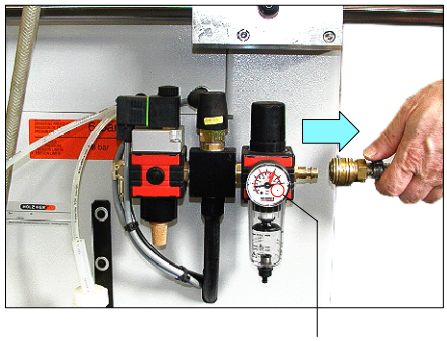
– Pagina vuota –

6.1 Indicazioni generali

⚠ PERICOLO

Durante i lavori di manutensione e ispezione si deve osservare il capitolo «Sicurezza» e la macchina deve essere senza tensione né pressione!
Disinserite l'interruttore principale (13) - posizione «O» - e fissatelo con chiave (25).
L'alimentazione pneumatica (60) deve essere senza pressione! ◀





◀

Inquinamento ambientale!
Lo smaltimento e trattamento di rifiuti, impianti, gruppi sostituiti e della macchina intera deve essere effettuato in un modo ecologico e in conformità alle norme di riutilizzazione e prescrizioni di smaltimento del paese. ◀

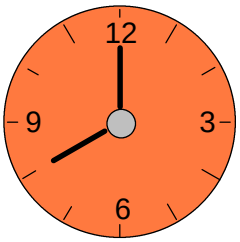
- Pulite la macchina/il gruppo ogni giorno.
  Togliete i trucioli tramite uno scopino, un pennello o sistemi d'aspirazione adatti alla polvere del legno a norma legge.
  Togliete tutti i resti di legno, specialmente nell'ambito del motore, dei mandrini e delle guide.

⚠ PERICOLO

Non soffiare la macchina/il gruppo con aria compressa per pericolosità sanitario!
Utilizzare dei sistemi d'aspirazione collaudati per il polvere di legno. ◀

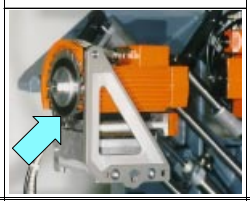
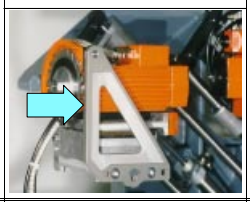
- All'occorrenza, ingrassate leggermente tutte le parte movibili (superfici di scorrimento, viti per lo spostamento e guide.

6.2 Sommario per la manutenzione



Ritmo di lubrificazione riferito al funzionamento ad 1 turno di lavoro secondo le ore di lavoro

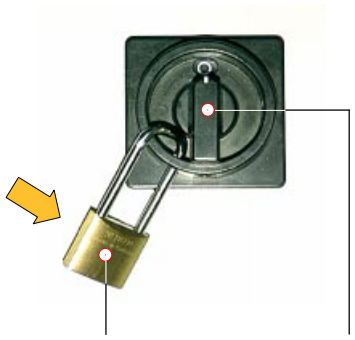
2000 ore ----- 1 – annuale
1000 ore ----- 1/2 – annuale
160 ore ----- mensile
40 ore ----- settimanale
8 ore ----- giornaliero

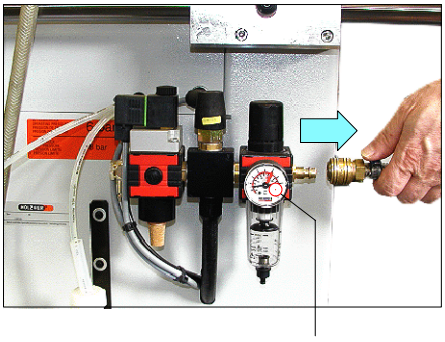
Pos.	Luogo di manutenzione	Intervallo	Lavoro di manutenzione	Lubrificante	Note
A	Lama della sega circolare	8 ore	Controllo a vista 		Osservare le indicazioni del produttore degli utensili.
B	Tastatore	8 ore	Pulire le superfici di copiatura. 		Rimuovere scarti intestati.
C	Motore dell'intestatore	8 ore	Tener puliti i canali di raffreddamento.		

⚠ PERICOLO

Riparazioni agli impianti elettrici devono solamente essere effettuati da uno specialista qualificato d'elettricità o da persone istruite sotto la direzione/il controllo di uno specialista d'elettricità. Osservate le norme elettrotechniche! ◀

Durante i lavori alla macchina, la tensione deve essere disinserita!
Disinserite l'interruttore principale (13) - posizione «O» - e fissatelo con chiave (25).
L'alimentazione pneumatica (60) deve essere senza pressione! ◀



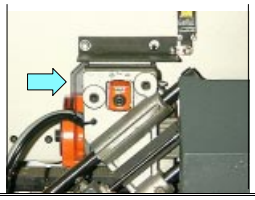
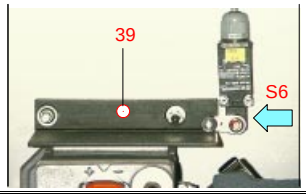
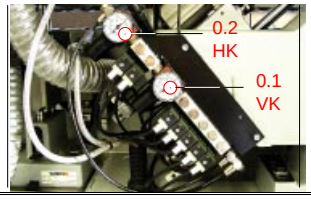
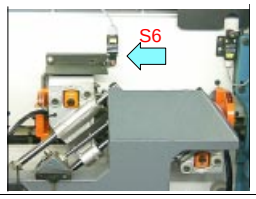
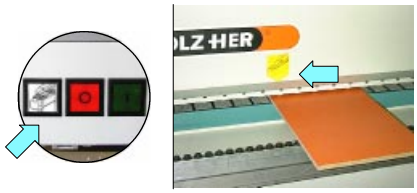


◀

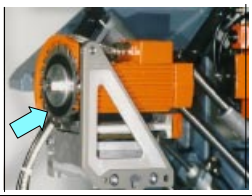
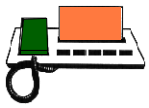
- **Sommario per la riparazione di guasti semplici.**

No.	Anomalia	Causa possibile	Rimedio
1	**Il gruppo intestatore non parte**	a) Il coperchio di protezione della macchina base non è chiuso.	a) Chiudere il coperchio di protezione.
		b) Il gruppo iintestatore non è selezionato al quadro comando	b) Selezionare il gruppo al quadro comando.

Continuazione

No.	Anomalia	Causa possibile	Rimedio
2	**Segni superiori al pezzo dietro**	a) Il tastatore per il lato inferiore spinge con troppa forza. L'interruttore S6 scatta già con il tastatore appogiato dietro. 	a) Nel momento che il tastatore comincia a copiare l'interruttore S6 non deve ancora fare contatto. Corregere il punto di contatto. Queste deve essere poco prima della posizione finale della battuta. 
3	**Segni nell'area di copiatura provenienti dal tastatore**	a) Tastatore sporco. b) Spinta del tastatore troppo alta. VK = lato posteriore HK = lato inferiore	a) Pulire tastatore. b) Regolazione del riduttore pressione Bordo posteriore: 3 $_{-0,5}$ bar riduttore pressione 0.1 L'aumento provoca la riduzione della forza di contatto del tastatore sul bordo anteriore. Bordo inferiore: 1,5 ... 3 $_{-0,5}$ bar in base alla velocità di avanzamento. Riduttore pressione 0.2 L'aumento provoca l'aumento della forza di contatto del tastatore sul bordo posteriore. 
4	**La macchina si ferma durante il lavoro**	a) L'intestatore non è in posizione al momento dell'entrata pezzo. L'interruttore S6 non fa contatto. 	a) Rispettare gli intervalli pezzi (vedi targhetta al ponte pressore/lampada bianca al quadro comando) o rimuovere scarti intestati. 

Continuazione

No.	Anomalia	Causa possibile	Rimedio
5	**Taglio non pulito**	a) Utensile usurato 	a) Cambiare utensile.
6	**Altre anomalie**		Manuale Autodiagnosi PLC  ASSISTENZA TECNICA

– Pagina vuota –

REICH Spezialmaschinen GmbH
Technische Dokumentation
Plochinger Straße 65
72622 Nürtingen
Germania

Telefax +49 7022 702 139

Proposta
Critica
Correzione

Mittente

Commento all’istruzioni per l’uso 1918 – Data di edizione 11/2005 – Aggiornamento: Indice AF